

⑬ Int. Cl.

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 平成1年(1989)5月31日

// B 27 M 3/00  
E 04 C 2/38A-7316-2B  
7904-2E

審査請求 未請求 発明の数 1 (全3頁)

⑮ 発明の名称 建材の製造方法

⑯ 特 願 昭62-298072

⑰ 出 願 昭62(1987)11月25日

⑱ 発 明 者 佐 野 由 男 大阪府門真市大字門真1048番地 松下電工株式会社内  
⑲ 出 願 人 松下電工株式会社 大阪府門真市大字門真1048番地  
⑳ 代 理 人 弁理士 宮井 暎夫

## 明 細 書

## 1. 発明の名称

建材の製造方法

## 2. 特許請求の範囲

面材の裏面に裏材を接着する建材の製造方法において、2液型接着剤のうち一方の低粘度液状物を前記面材の裏面に、他方の高粘度液状物を前記裏材にそれぞれ塗布し、これらを重ね合わせて圧縮接着することを特徴とする建材の製造方法。

## 3. 発明の詳細な説明

(技術分野)

この発明は天井材等の建材の製造方法に関するものである。

(背景技術)

和室用天井材の製造においては、化粧合板の面材の裏面に、補強用の、あるいは面材相互の接合用実部を形成した裏材が接着される。かかる面材と裏材との接着は、一般に酢酸ビニル樹脂系の接着剤を裏材に塗布したのち、面材をこの裏材上に設置し、これの数十セットを積み重ねたものを圧

縮したり、あるいは仮締め治具により仮締めして接着していた。

しかしながら、この方法はバッチ式の生産方式であるために、①生産性がわるく、②積重ね物の積み替えに人手を要し、③裏面に天然突板を使用した化粧合板の場合には柄に連続性をもたせる関係から数量や順番の管理が煩雑になるという問題があった。

(発明の目的)

この発明の目的は、面材と裏材とを連続的に接着することができ、生産性の向上と省力化とを図った建材の製造方法を提供することである。

(発明の開示)

この発明の建材の製造方法は、2液型接着剤のうち一方の低粘度液状物を前記面材の裏面に、他方の高粘度液状物を前記裏材にそれぞれ塗布し、これらを重ね合わせて圧縮接着するものである。

このように、この発明では、2液型接着剤を用いたため、面材と裏材とを速やかに接着することができ、ロールプレス等プレス装置を用いて連続

的に貼加工を行うことができる。このとき、前記2液型接着剤のうち低粘度液状物（プライマー等）は面材に、また高粘度液状物（樹脂成分等）は裏材にそれぞれ塗布するようにしたので、コストアップにならずに迅速な処理が可能となる。

この発明の方法を第1図に基づいて説明する。第1図において、1は面材であり、突板を台板上に貼着した化粧合板で構成される長尺物である。この面材1の裏面に分別塗布型（ハネムーン型）の2液型接着剤の一方であるA液をロールコート2にて塗布する。このA液は接着剤のいわゆるプライマーに相当し、水溶性で低粘度であるため、面材1の含水率調整も兼ねている。塗布後、熱風等により軽く乾燥するが、乾燥はなくてもよい。

一方、この面材1に貼着される裏材3は梯子状で構成される。この裏材3の片面に前記2液型接着剤の他方であるB液をロールコート2にて塗布する。このB液は接着剤の主剤となるものであって、樹脂成分を含み粘度も高い。

ってもよい。

次に実施例をあげてこの発明の方法を詳細に説明する。

実施例： 2液型接着剤として、コニシ株式会社製の「ボンドHB10」を使用した。このものはHB10プライマー（A液）と変成SBR樹脂系のHB10主剤（B液）とからなる。

天然杉突板（400×3880×2.5mm）を表面に貼着した化粧合板である面材の裏面に上記A液を50g/mlで塗布したのち、熱風にて軽く乾燥させた。この面材を、前記B液を200g/mlで塗布した裏材上に敷置したのち、直ちに（2～3秒以内）第1図に示すプレス装置4に投入し面材と裏材とを接合した。

プレス装置4のプレス圧は約2～10kg/cm<sup>2</sup>でプレス時間は10秒～1分で実施した。プレススピードは10～40m/分である。

このようにして得られた製品は裏材の接着強度が従来品以上であった。

（発明の効果）

このようにしてA液およびB液をそれぞれ塗布した面材1と裏材3とを重ね合わせ、プレス装置4に送って圧搾接合し、天井材5を得る。このとき、接着剤が速硬化性であるため、面材1と裏材3とを重ね合わせると直ちにゲル化が始まる。したがって、圧搾中に接着ムラが生じるのを防止するために、長尺物である面材1と裏材3は横送り、すなわちこれらの幅方向を送り方向と一致させてプレス装置4に送るのが好ましい。

前記プレス装置4は多数の小割板4aをチェーン（図示せず）で連結して一対のスプロケット4b、4cに掛け渡したものを上下に重ねたものである。

なお、前記A液は面材1の裏面全面に塗布されるが、これはA液は主剤であるB液に比べて安価であるためにコストアップにならないこと、および面材1の含水率調整のためである。

また、裏材3は梯子状のものに限定されるものではなく、たとえば面材1の長手方向両側部にそれぞれ雄突および雌突となる様を設けたものであ

この発明によれば、2液型接着剤を用いたため、面材と裏材とを速やかに接合することができ、連続的に貼加工を行うことができる。

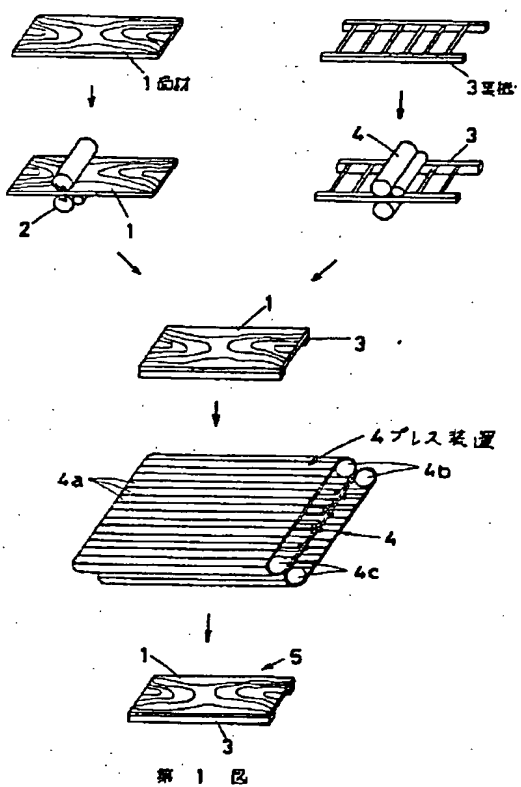
#### 4. 図面の簡単な説明

第1図はこの発明の方法を示す説明図である。

1……面材、3……裏材、4……プレス装置

特許出願人 松下電工株式会社  
代理人 弁理士 宮井 啓夫





## PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 01-139208

(43)Date of publication of application : 31.05.1989

(51)Int.Cl.

B27M 3/00  
// E04C 2/38

(21)Application number : 62-298072

(71)Applicant : MATSUSHITA ELECTRIC WORKS  
LTD

(22)Date of filing : 25.11.1987

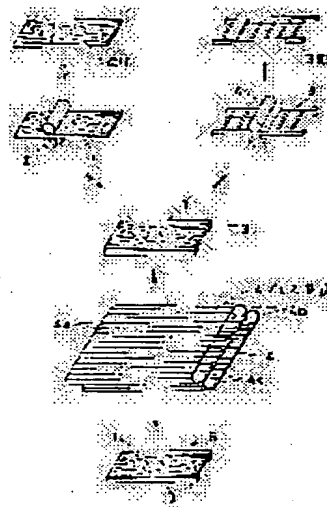
(72)Inventor : SANO YOSHIO

## (54) MANUFACTURE OF BUILDING MATERIAL

## (57)Abstract:

PURPOSE: To continuously laminate by rapidly adhering a face material to a rear sash bar by using two-component adhesive.

CONSTITUTION: A rear surface of a face material 1 is coated with A liquid of one of two-component adhesive of fractional coating type (honeymoon type) by a roll coater 2. The A liquid corresponds to so-called primer of the adhesive. Since it is water soluble and low viscosity, it is used also as water content regulation of the material 1. Meanwhile, a rear sash bar 3 laminated to the material 1 is constituted in a ladder state. One surface of the bar 3 is coated with B liquid of the other of the adhesive by the roll coater 2. The B liquid is a main agent of the adhesive, and contains resin component with high viscosity. Thus, the material 1 and the bar 3 coated with the A and B liquids are superposed, sent to a press 4, pressed to be adhered, thereby obtaining a ceiling material 5. In order to prevent adhesive unevenness during pressing, their width directions are preferably brought into coincidence with the feeding direction, and set to the press 4.



## LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's  
decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office